

P24923.P04

IN THE UNITED STATES PATENT AND TRADEMARK OFFICE

Applicant : Manfred DOMBEK

Serial No. : Not Yet Assigned

Filed : Concurrently Herewith

For : FILTER TIPPING MACHINE WITH DOUBLE TIPPING PAPER FEED

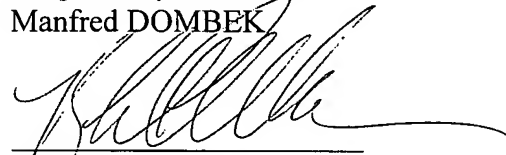
CLAIM OF PRIORITY

Commissioner for Patents
P.O. Box 1450
Alexandria, Virginia 22313-1450

Sir:

Applicant hereby claims the right of priority granted pursuant to 35 U.S.C. 119 based upon European Application No. 03 010 268.5, filed May 7, 2003. As required by 37 C.F.R. 1.55, a certified copy of the European application is being submitted herewith.

Respectfully submitted,
Manfred DOMBEK



Neil F. Greenblum

Reg. No. 28,394



April 9, 2004
GREENBLUM & BERNSTEIN, P.L.C.
1950 Roland Clarke Place
Reston, VA 20191
(703) 716-1191



**Europäisches
Patentamt**

**European
Patent Office**

**Office européen
des brevets**

Bescheinigung

Certificate

Attestation

Die angehefteten Unterlagen stimmen mit der ursprünglich eingereichten Fassung der auf dem nächsten Blatt bezeichneten europäischen Patentanmeldung überein.

The attached documents are exact copies of the European patent application described on the following page, as originally filed.

Les documents fixés à cette attestation sont conformes à la version initialement déposée de la demande de brevet européen spécifiée à la page suivante.

Patentanmeldung Nr. Patent application No. Demande de brevet n°

03010268.5

Der Präsident des Europäischen Patentamts;
Im Auftrag

For the President of the European Patent Office

Le Président de l'Office européen des brevets
p.o.

R C van Dijk

THIS PAGE BLANK (USPTO)



Anmeldung Nr:
Application no.: 03010268.5
Demande no:

Anmeldetag:
Date of filing: 07.05.03
Date de dépôt:

Anmelder/Applicant(s)/Demandeur(s):

Hauni Maschinenbau AG
Kurt-A.-Körber-Chaussee 8-32
21033 Hamburg
ALLEMAGNE

Bezeichnung der Erfindung/Title of the invention/Titre de l'invention:
(Falls die Bezeichnung der Erfindung nicht angegeben ist, siehe Beschreibung.
If no title is shown please refer to the description.
Si aucun titre n'est indiqué se referer à la description.)

Filteransetzmaschine mit doppelter Belagpapierzufuhr

In Anspruch genommene Priorität(en) / Priority(ies) claimed /Priorité(s)
revendiquée(s)
Staat/Tag/Aktenzeichen/State/Date/File no./Pays/Date/Numéro de dépôt:

Internationale Patentklassifikation/International Patent Classification/
Classification internationale des brevets:

A24C/

Am Anmeldetag benannte Vertragstaaten/Contracting states designated at date of
filing/Etats contractants désignées lors du dépôt:

AT BE BG CH CY CZ DE DK EE ES FI FR GB GR HU IE IT LU MC NL
PT RO SE SI SK TR LI

THIS PAGE BLANK (USPTO)

5

10 Hauni Maschinenbau AG, Kurt-A.-Körber-Chaussee 8 - 32,
21033 Hamburg

Filteransetzmaschine mit doppelter Belagpapierzufuhr

15

Beschreibung

Die Erfindung betrifft ein Verfahren zum Vereinigen von Rauchartikelkomponenten sowie eine Maschine der tabakverarbeitenden Industrie, insbesondere Filteransetzmaschine.

20

In Filteransetzmaschinen wird zwischen geschnittenen und längsaxial beabstandeten Tabakstöcken jeweils ein Filterstück bzw. Mundstück eingelegt, wobei anschließend ein beleimtes Verbindungsblättchen an die zusammengestellte Zigarette-Mundstück-Zigarette-Gruppe angeheftet wird. Dabei wird das beleimte Verbindungsblättchen über eine Saugwalze einer Belageinrichtung mit einem definierten Teilungsabstand der Zigarette-Mundstück-Zigarette-Gruppe zugeführt. Ein definierter Teilungsabstand ist der vorge-

25 wählte Abstand der Zigarette-Mundstück-Zigarette-Gruppen, der

30 größer ist als das Verbindungsblättchen lang ist.

- 2 -

Verfahren und Vorrichtung der vorstehend bezeichneten Art dienen insbesondere zur Konfektionierung von auf einer sogenannten Filteransetzmaschine queraxial geförderten Filterzigaretten. Deren Leistung bezüglich der pro Zeiteinheit hergestellten und ausgesto-
ßenen Partikel hat sich im Laufe der Zeit immer wieder sprunghaft erhöht bzw. musste der gestiegenen Leistungsfähigkeit der vorgeschalteten Zigarettenstrangmaschine angepasst werden.

Im Dokument DE-C-39 58 137 (entspricht US-5,054,346) ist ein Belagpapieraggregat einer Filteransetzmaschine beschrieben. Hierbei wird das beleimte Belagpapier als endloser Belagpapierstreifen zugeführt und mittels einer Schneidvorrichtung in Einzelblättchen bzw. Verbindungsblättchen geschnitten. Nach dem Schnitt werden diese Verbindungsblättchen vereinzelt und auf die Fördergeschwindigkeit der portionsweise transportierten Zigaretten-Filter-Zigarette-Gruppen gebracht.

In DE-A-196 26 679 (entspricht US-5,715,838) ist eine Filteransetzmaschine für eine Doppelstrang-Zigarettenherstellungsmaschine beschrieben, bei der zwei verschiedene Förderwege der Tabakartikel für das Anheften und das Umrollen der Belagblättchen vorgesehen sind.

Ferner ist aus EP-A-1 108 369 bekannt, Zigarette-Filter-Zigarette-Gruppen mit einem Belagblättchen zu versehen, indem nur jede erste Gruppe einer Folge von Zigarette-Filter-Zigarette-Gruppen auf einer ersten Trommel mit einem Belagblättchen eines ersten Belagapparates versehen wird und jede zweite Gruppe aus dem Förderweg der ersten Gruppe herausgefördert wird und auf einer zweiten Trommel mit einem Belagblättchen eines zweiten Belagapparates versehen wird. Die Umrollung der beiden separaten Gruppen mit den Blättchen erfolgt nachfolgend in getrennten Rolleinrichtungen.

- 3 -

Erst nach der jeweiligen Umrollung werden die Gruppen wieder zu einer alternierenden Folge von Gruppen zusammengeführt.

5 Ausgehend von diesem Stand der Technik ist es Aufgabe der vorliegenden Erfindung, eine hohe Produktqualität von Rauchartikeln, auch bei höheren Produktionsleistungen, an einer Filteransetzmaschine zu gewährleisten, wobei der Aufwand für die Konstruktion möglichst gering gehalten werden soll.

10 Gelöst wird diese Aufgabe durch ein Verfahren zum Verelnigen von Rauchartikelkomponenten, bei dem die Artikel einer ersten und zweiten Gruppe mit Zigarette-Mundstück-Zigarette-Gruppen einer ersten Belageinrichtung zugeführt und die Artikel der ersten Gruppe jeweils mit einem Verbindungsblättchen versehen werden, nachfolgend die Artikel der ersten und zweiten Gruppe einer zweiten Be-
15 lageinrichtung zugeführt werden und die Artikel der zweiten Gruppe jeweils mit einem Verbindungsblättchen versehen werden und dass die Artikel der ersten und zweiten Gruppe in einer Rolleinrichtung von den Verbindungsblättchen umwickelt werden.

20 Durch das Vorsehen zweier Belagapparate an einer einbahnigen Filteransetzmaschine wird die Produktionsleistung erhöht, da die Zufuhr der Belagblättchen zweibahnig erfolgt, so dass jede erste Artikelgruppe vom ersten Belagapparat und jede zweite Artikelgruppe vom zweiten Belagapparat mit einem Belagblättchen versehen
25 wird. Hierdurch kann die Fördertrommel bzw. das Fördermittel mit einer höheren Geschwindigkeit betrieben werden. Somit werden die Belagblättchen an die jeweilige Artikelgruppe zuverlässig angeheftet, so dass die Qualität bei der Herstellung der Zigaretten gesteigert wird.
30

Vorteilhafterweise ist dabei vorgesehen, dass die Verbindungsblätt-

- 4 -

chen während der Förderung der Artikelgruppen auf einem Fördermittel an die Artikel übergeben werden. Durch die Förderung der Artikel auf einem einzigen Fördermittel und dem gleichzeitigen Anbringen der Verbindungsblättchen auf den Artikelgruppen, wird der
5 bauliche Aufwand erheblich reduziert. Es ist in diesem Fall nicht nötig, dass die Artikelgruppen verschiedene Förderwege haben müssen, um mit einem Belagblättchen versehen zu werden.

Eine weitere Verbesserung wird dadurch erreicht, dass die Verbindungsblättchen nach der Übergabe an die Artikel teilweise angelegt
10 werden. Das Anlegen eines freien Endes eines Verbindungsblättchens an eine Zigarette-Filterstück-Zigarette-Gruppe ist in der europäischen Patentanmeldung Nr. 020 235 24.8 beschrieben. Dabei ist für das Anlegen des einen freien Endes eines Verbindungsblättchens an einen Tabakartikel ein Faltstern oder ein sogenannter
15 Rollstern vorgesehen.

In einer Weiterbildung werden die Artikel der ersten und zweiten Gruppe vor der Übergabe des Verbindungsblättchens an die erste
20 Gruppe alternierend auf dem Fördermittel angeordnet.

Günstig ist es ferner, wenn die Verbindungsblättchen an die Artikel der ersten und/oder zweiten Gruppe mit einer konstanten Geschwindigkeit übergeben werden.
25

Insbesondere werden die Artikel der ersten und zweiten Gruppe wenigstens zwischen der ersten Belageinrichtung und der Rolleinrichtung mit dem gleichen Teilungsabstand gefördert.

Die Aufgabe wird ferner gelöst mittels einer Maschine der tabakverarbeitenden Industrie, insbesondere Filteransetzmaschine, die dadurch weitergebildet ist, dass für eine erste und zweite Gruppe von
30

- 5 -

Zigarette-Mundstück-Zigarette-Gruppe jeweils eine Belageinrichtung, die in Förderrichtung der Artikelgruppen hintereinander angeordnet sind, und eine gemeinsame Rolleinrichtung vorgesehen sind.

5 Gemäß dem Erfindungsgedanken werden Belagpapierblättchen zweibahnig an einer einbahnigen Filteransetzmaschine zugeführt, so dass die Maschine mit einer höheren Fördergeschwindigkeit betrieben werden kann. Durch die beiden Belageinrichtungen wird das Anheften des Papierblättchens an die Artikelgruppen verbessert, da
10 nicht mehr ein Belagapparat sämtliche Artikelgruppen mit einem Belagpapierblättchen versehen muss.

 Eine Vereinfachung im Aufbau ergibt sich dadurch, dass die Belageinrichtungen an einem Fördermittel für die erste und zweite Artikelgruppe
15 angeordnet sind.

Außerdem sind vorteilhafterweise die Teilungsabstände der Aufnahmen des Fördermittels äquidistant, so dass bspw. eine Fördertrommel mit einer vorbestimmten Teilung eingesetzt wird.

20 In einer bevorzugten Ausgestaltung ist wenigstens ein Anlegeorgan für wenigstens ein freies Ende eines Verbindungsblättchens an die Artikel der ersten und/oder zweiten Gruppe vorgesehen, so dass bei einer nachfolgenden Umrollung der Artikelgruppen die Verbindungsblättchen besser an den Artikelgruppen haften. Durch das
25 teilweise Anlegen des Verbindungsblättchens wird der Startvorgang bei der Umrollung deutlich verbessert.

 Darüber hinaus ist vorteilhafterweise für jede Artikelgruppe jeweils
30 ein Anlegeorgan vorgesehen.

In einer bevorzugten Weiterbildung sind die Teilungsabstände der

- 6 -

Zuführtrommel jeder Belageinrichtung für die Verbindungsblättchen doppelt so groß wie die Teilungsabstände des Fördermittels, da die Belageinrichtungen jeweils die bzw. eine Hälfte der insgesamt geförderten Artikelgruppen mit Verbindungsblättchen versehen.

5

Weiterhin ist vorteilhafterweise die Länge der Verbindungsblättchen an jeder Belageinrichtung einstellbar, so dass bspw. nach einem Wechsel der Fördertrommel auf einen anderen Teilungsabstand leicht eine Anpassung der geschnittenen Verbindungsblättchen möglich ist. Ein Wechsel der Fördertrommel ist dann erforderlich, wenn Zigaretten mit einem anderen Durchmesser gefördert werden.

10

Insbesondere ist das Fördermittel als Muldentrommel oder Bandförderer ausgebildet.

15

Bevorzugterweise ist die erfindungsgemäße Maschine einbahnig ausgebildet, d.h., dass die queraxial hintereinander angeordneten und geförderten Artikelgruppen in einer Förderebene transportiert und mit einem Verbindungsblättchen versehen werden.

20

Die Erfindung wird nachstehend ohne Beschränkung des allgemeinen Erfindungsgedankens anhand von Ausführungsbeispielen unter Bezugnahme auf die beigefügten schematischen Zeichnungen exemplarisch beschrieben, auf die im übrigen bezüglich der Offenbarung aller im Text nicht näher erläuterten erfindungsgemäßen Einzelheiten ausdrücklich verwiesen wird. Es zeigen.

25

Fig. 1 eine erfindungsgemäße Trommelanordnung in einer schematischen Vorderansicht im Ausschnitt und

30

Fig. 2 eine alternative erfindungsgemäße Trommelanordnung in einer schematischen Vorderansicht.

- 7 -

In den folgenden Figuren sind jeweils gleiche oder gleichartige Elemente bzw. entsprechende Teile mit denselben Bezugsziffern bezeichnet, so dass von einer entsprechenden erneuten Vorstellung
5 abgesehen wird und lediglich Abweichungen der in diesen Figuren dargestellten Ausführungsbeispiele gegenüber dem ersten Ausführungsbeispiel erläutert werden.

In Fig. 1 ist eine Vorderansicht einer erfindungsgemäßen Trommelanordnung schematisch dargestellt. Die erfindungsgemäße Trommelanordnung wird in sogenannten Filteransetzmaschinen eingesetzt, die dem Fachmann aus dem Stand der Technik bekannt sind. Die Filteransetzmaschine empfängt von einer Zigarettenstrangmaschine Tabakstöcke doppelter Gebrauchslänge, die auf ihrem Förderweg zu einer Zusammenstelltrommel 21 geschnitten und gespreizt werden. Gleichzeitig werden aus einem Filterstabmagazin Filterstäbe entnommen und zu Filterstücken geschnitten, so dass
15 über eine Trommelanordnung doppelt lange Filterstücke zwischen zwei längsaxial beabstandete, d.h. gespreizte Tabakstöcke eingefügt werden. Somit wird auf der Zusammenstelltrommel 21 eine Folge von queraxial hintereinander angeordneten und zusammengestellten Zigarette-Mundstück-Zigarette-Gruppen 50, 60 gebildet.

Die zusammengestellten Artikelgruppen 50, 60 werden an eine Fördertrommel 22 übergeben und zu einem ersten Belagapparat 10.1 für die erste Gruppe 50 transportiert. Beispielsweise ist in DE-C-39 18 137 ausführlich ein Belagapparat beschrieben, der vollumfänglich in den Inhalt dieser Anmeldung aufgenommen wird.

Hierbei wird ein beleimter und geförderter Belagpapierstreifen 11.1 auf einer Schneidtrommel 12.1 von den Messern einer Messertrommel 13.1 in gleich lange Belagblättchen 40.1 zerschnitten. Die
30

- 8 -

geschnittenen Belagblättchen 40.1 werden an die Artikel einer ersten Gruppe 50 auf der Fördertrommel 22 übergeben und angeheftet.

5 Anschließend werden beide Artikelgruppen 50, 60 zu einem Falstern 23.1 in Förderrichtung weitertransportiert, der das in Förderrichtung vordere Ende des Belagblättchens 40.1 an die Artikelgruppe 50 anlegt. Nachfolgend werden die Artikel 50, 60 weitergefördert und einem Belagapparat 10.2 für die zweite Artikelgruppe 60 zugefördert.

10 Der zweite Belagapparat 10.2 verfügt über eine Messerwalze 13.2, die den Belagpapierstreifen 11.2 im Zusammenwirken mit einer Saugwalze 12.2 schneidet. Die geschnittenen Verbindungsblättchen 40.2 werden an die Tabakartikel bzw. Zigarette-Mundstück-Zigarette-Gruppen 60 übergeben und angeheftet. Das vordere Ende des Verbindungsblättchens 40.2 wird danach mittels eines Falsterns 23.2 an den Artikeln 60 auf der Fördertrommel 22 angelegt.

15 Nachfolgend werden die Artikel der ersten und zweiten Gruppe 50, 60 von der Fördertrommel 22 an eine Fördertrommel 26 übergeben und zu einer Rolleinrichtung 27 mit einem Rollklotz transportiert, so dass die Verbindungsblättchen 40.1, 40.2 vollständig um die Zigarette-Mundstück-Zigarette-Gruppen 50, 60 herumgewickelt werden. Die fertig umwickelten Artikel 50, 60 werden anschließend an eine Fördertrommel und für den weiteren Bearbeitungsprozess an einer Filteransetzmaschine bereitgestellt.

20 Erfindungsgemäß ist vorgesehen, dass die Teilungsabstände der Mulden auf der Fördertrommel 22 konstant, d.h. äquidistant, sind. Darüber hinaus sind die Belagapparate 10.1, 10.2 derart modifiziert, dass die Belagpapierzuführtrommeln bzw. Saugwalzen 12.1, 12.2 eine doppelt so große Teilung aufweisen, wie die Fördertrommel 22.

- 9 -

Insgesamt wird an einer derartigen einbahnigen Filteransetzmaschine mit einer zweibahnigen Belagzufuhr über die Belagapparate 10.1, 10.2 die Produktionsleistung einer Filteransetzmaschine erhöht, wobei der bauliche Aufwand gering ist, da nur an einem Fördermittel zwei Belagapparate angeordnet werden.

In Fig. 2 ist eine alternative Ausgestaltung der doppelbahnigen Belagpapierzuführung an die ersten und zweiten Artikelgruppen 50, 60 dargestellt. Hierbei werden anstelle einer Fördertrommel 22 (Fig. 1) die Artikelgruppen 50, 60 linear auf einem Bandförderer 32 transportiert. Hierbei sind die Abstände der Artikelgruppen 50, 60, d.h. die Teilungsabstände, auf dem Bandförderer 32 konstant ausgebildet.

- 10 -

Bezugszeichenliste

	10.1	Belagapparat
	10.2	Belagapparat
5	11.1	Belagpapierstreifen
	11.2	Belagpapierstreifen
	12.1	Saugwalze
	12.2	Saugwalze
	13.1	Messerwalze
10	13.2	Messerwalze
	21	Zusammenstelltrommel
	22	Fördertrommel
	23.1	Faltstern
	23.2	Faltstern
15	26	Trommel
	27	Rolleinrichtung
	32	Bandförderer
	40.1	Verbindungsblättchen
	40.2	Verbindungsblättchen
20	50	Tabakartikel (Zigarette-Mundstück-Zigarette-Gruppe)
	60	Tabakartikel (Zigarette-Mundstück-Zigarette-Gruppe)

5

10 Hauni Maschinenbau AG, Kurt-A.-Körber-Chaussee 8 - 32,
21033 Hamburg

Filteransetzmaschine mit doppelter Belagpapierzufuhr

15

Patentansprüche

1. Verfahren zum Vereinigen von Rauchartikelkomponenten (50,
40.1, 60, 40.2), wobei Artikel einer ersten und zweiten Gruppe
20 (50, 60) mit Zigarette-Mundstück-Zigarette-Gruppen (50, 60)
einer ersten Belageinrichtung (10.1) zugeführt und die Artikel
der ersten Gruppe (50) jeweils mit einem Verbindungsblättchen
(40.1) versehen werden, nachfolgend die Artikel der ersten und
zweiten Gruppe (50, 60) einer zweiten Belageinrichtung (10.2)
25 zugeführt werden und die Artikel der zweiten Gruppe (60) je-
weils mit einem Verbindungsblättchen (40.2) versehen werden
und dass die Artikel der ersten und zweiten Gruppe (50, 60) in
einer Rolleinrichtung (27) von den Verbindungsblättchen (40.1,
40.2) umwickelt werden.
- 30 2. Verfahren nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, dass die
Verbindungsblättchen (40.1, 40.2) während der Förderung der

- 12 -

Artikelgruppen (50, 60) auf einem Fördermittel (22, 32) an die Artikel (50, 60) übergeben werden.

3. Verfahren nach Anspruch 1 oder 2, dadurch gekennzeichnet,
5 dass die Verbindungsblättchen (40.1, 40.2) nach der Übergabe an die Artikel (50, 60) teilweise angelegt werden.
4. Verfahren nach einem der Ansprüche 1 bis 3, dadurch gekennzeichnet, dass die Artikel der ersten und zweiten Gruppe (50,
10 60) vor der Übergabe der Verbindungsblättchen (40.1) an die erste Gruppe (50) alternierend auf dem Fördermittel (22, 32) angeordnet werden.
5. Verfahren nach einem oder mehreren der Ansprüche 1 bis 4,
15 dadurch gekennzeichnet, dass Verbindungsblättchen (40.1, 40.2) an die Artikel der ersten und/oder zweiten Gruppe (50, 60) mit einer konstanten Geschwindigkeit übergeben werden.
6. Verfahren nach einem oder mehreren der Ansprüche 1 bis 5,
20 dadurch gekennzeichnet, dass die Artikel der ersten und zweiten Gruppe (50, 60) wenigstens zwischen der ersten Belageinrichtung (10.1) und der Rolleinrichtung (27) mit dem gleichen Teilungsabstand gefördert werden.
7. Maschine der tabakverarbeitenden Industrie, insbesondere Filteransetzmaschine, dadurch gekennzeichnet, dass für eine erste und zweite Gruppe von Zigarette-Mundstück-Zigarette-
25 Gruppen (50, 60) jeweils eine Belageinrichtung (10.1, 10.2), die in Förderrichtung der Artikelgruppen (50, 60) hintereinander angeordnet sind, und eine gemeinsame Rolleinrichtung (27)
30 vorgesehen sind.

- 13 -

8. Maschine nach Anspruch 7, dadurch gekennzeichnet, dass die Belageinrichtungen (10.1, 10.2) an einem Fördermittel (22, 32) für die erste und zweite Artikelgruppen (50, 60) angeordnet sind.
- 5
9. Maschine nach Anspruch 7 oder 8, dadurch gekennzeichnet, dass die Teilungsabstände der Aufnahmen des Fördermittels (22, 32) äquidistant sind.
- 10
10. Maschine nach einem der Ansprüche 7 bis 9, dadurch gekennzeichnet, dass wenigstens ein Anlegeorgan (23.1, 23.2) für wenigstens ein freies Ende eines Verbindungsblättchens (40.1., 40.2) an die Artikel der ersten und/oder zweiten Gruppe (50, 60) vorgesehen ist.
- 15
11. Maschine nach einem oder mehreren der Ansprüche 7 bis 10, dadurch gekennzeichnet, dass für jede Artikelgruppe (50, 60) jeweils ein Anlegeorgan (23.1, 23.2) vorgesehen ist.
- 20
12. Maschine nach einem oder mehreren der Ansprüche 7 bis 11, dadurch gekennzeichnet, dass die Teilungsabstände der Zuführtrommel (12.1, 12.2) jeder Belageinrichtung (10.1, 10.2) für die Verbindungsblättchen (40.1, 40.2) doppelt so groß wie die Teilungsabstände des Fördermittels (22, 32) sind.
- 25
13. Maschine nach einem oder mehreren der Ansprüche 7 bis 12, dadurch gekennzeichnet, dass die Länge der Verbindungsblättchen (40.1, 40.2) an jeder Belageinrichtung (10.1, 10.2) einstellbar ist.
- 30
14. Maschine nach einem oder mehreren der Ansprüche 7 bis 13, dadurch gekennzeichnet, dass das Fördermittel (22, 32) als

- 14 -

Muldentrommel (22) oder Bandförderer (32) ausgebildet ist.

15. Maschine nach einem oder mehreren der Ansprüche 7 bis 14, dadurch gekennzeichnet, dass die Maschine einbahnig ist.

5

5

10 Hauni Maschinenbau AG, Kurt-A.-Körber-Chaussee 8 - 32,
21033 Hamburg

Filteransetzmaschine mit doppelter Belagpapierzufuhr

15

Zusammenfassung

(In Verbindung mit Fig. 1)

20

Die Erfindung betrifft ein Verfahren zum Vereinigen von Rauchartikelkomponenten (50, 40.1, 60, 40.2) sowie eine Maschine der tabakverarbeitenden Industrie, insbesondere Filteransetzmaschine.

25

Gemäß dem Verfahren werden Artikel einer ersten und zweiten Gruppe (50, 60) mit Zigarette-Mundstück-Zigarette-Gruppen einer ersten Belageinrichtung (10.1) zugeführt und die Artikel der ersten Gruppe (50) jeweils mit einem Verbindungsblättchen (40.1) versehen werden, nachfolgend die Artikel der ersten und zweiten Gruppe (50, 60) einer zweiten Belageinrichtung (10.2) zugeführt werden und die Artikel der zweiten Gruppe (60) jeweils mit einem Verbindungsblättchen (40.2) versehen werden und wobei die Artikel der ersten und zweiten Gruppe (50, 60) in einer Rolleinrichtung (27) von den Verbindungsblättchen (40.1, 40.2) umwickelt werden.

30

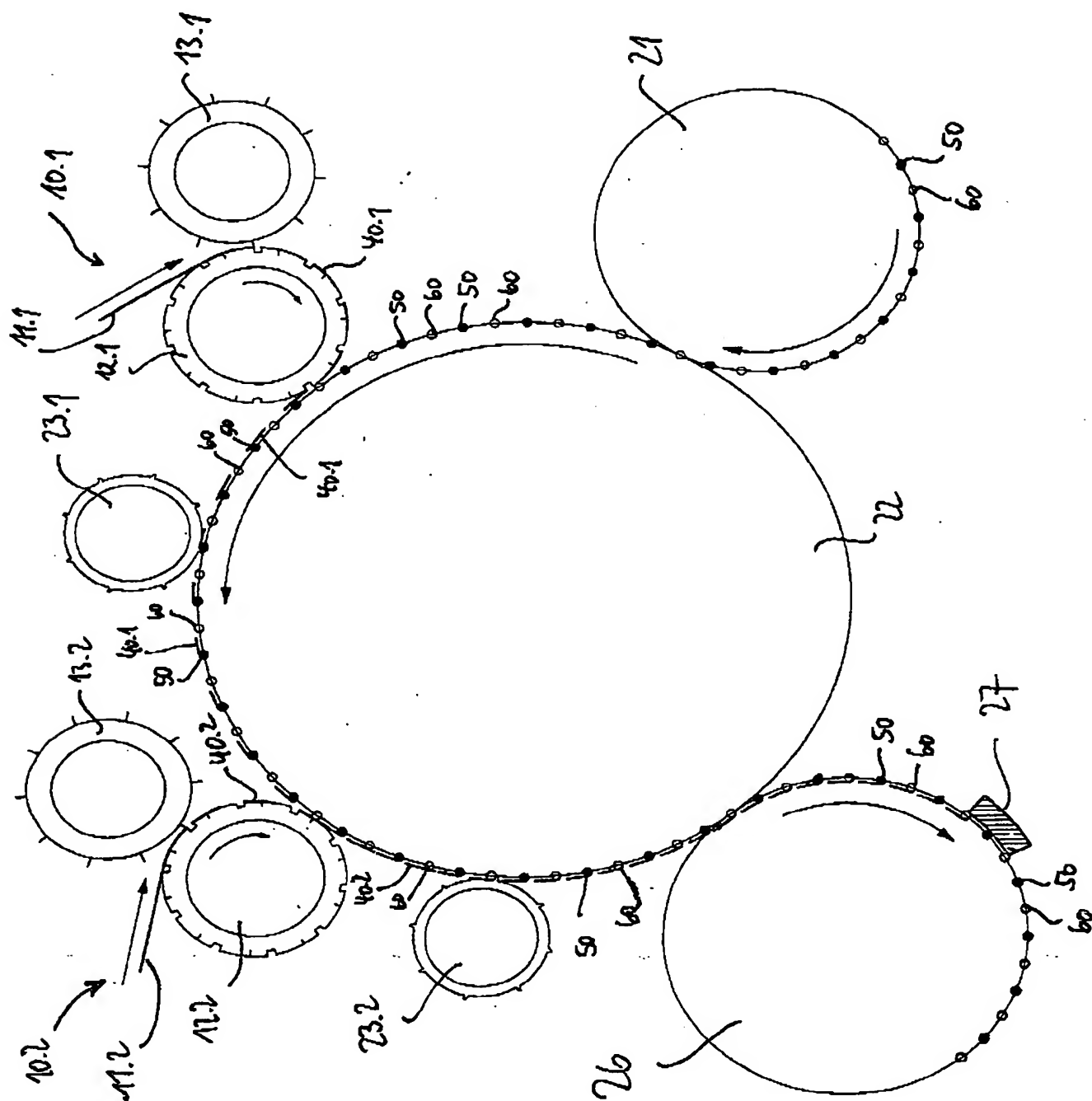


Fig. 1

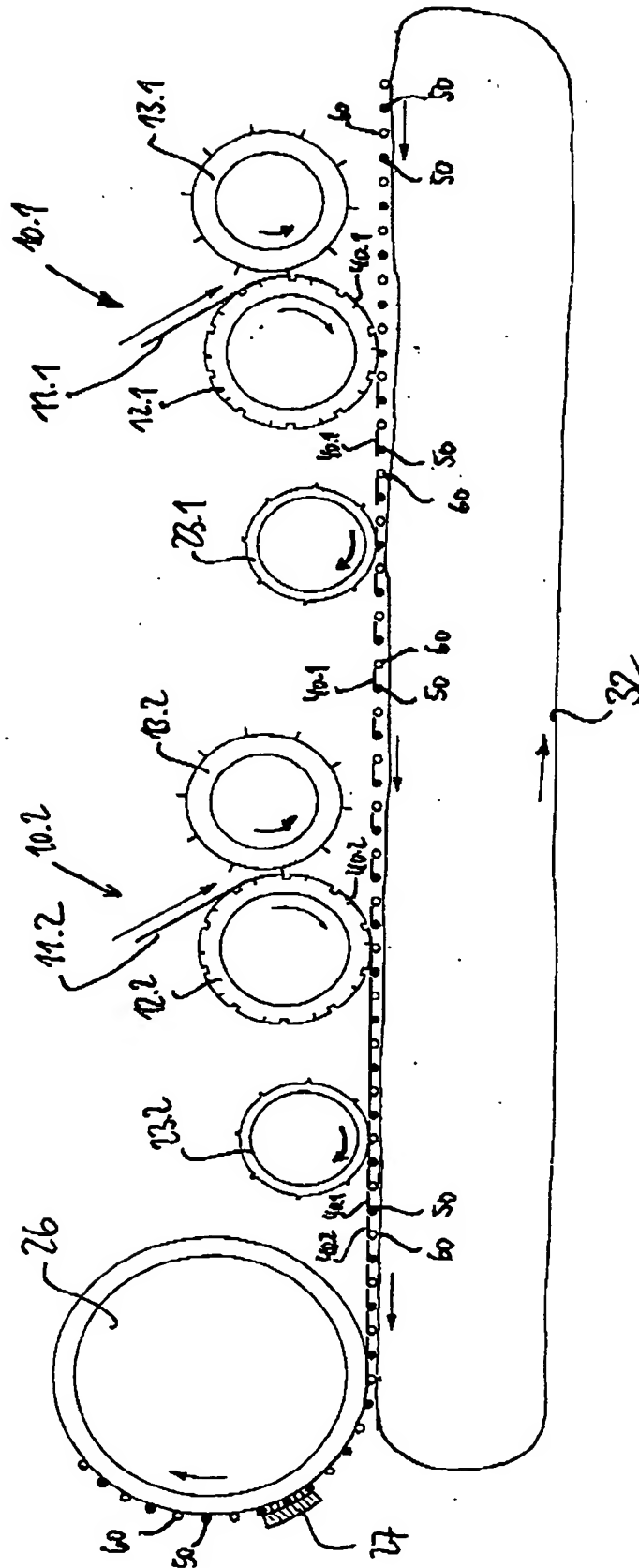


FIG. 2

Diese Zeichnung in
Verbindung mit der
Zusammenfassung

